



INFORMACIÓN DE PRODUCTO

ULTIMEG 2000-327

Poliéster isoftálico
Barniz para aislamiento de chapa magnética
Curado en estufa o por radiación
Elevado punto de flash
Clase H (180ºC)

Descripción General:

ULTIMEG 2000-327 es un sistema de tipo alkid / fenólico con un elevado punto de ignición que proporciona un recubrimiento resistente, flexible y homogéneo sobre chapa magnética, adecuado para su uso en todo el rango de temperaturas de utilización hasta la clase H (180ºC).

El barniz se caracteriza por su excelente adhesión, fluidez y sellado perfecto de las superficie de la chapa , dejando un acabado de color marrón brillante mediante el curado por radiación. El producto una vez curado se caracteriza por sus excelentes propiedades eléctricas junto a unos elevados niveles de resistencia a los agentes químicos y la humedad. Estas propiedades se mantienen inclusive bajo elevadas presiones en los núcleos, proporcionando una elevada estabilidad dimensional a elevadas temperaturas de trabajo.

Aplicación:

Diseñado para el aislamiento de chapa magnética de máquinas rotativas y transformadores, allí donde sean necesarias unas elevadas prestaciones. Especialmente adecuado para la aplicación en continuo mediante rodillo sobre bobinas de chapa magnética.

Datos Técnicos:

Propiedades al suministro	Método de ensayo	Valores	Unidad
Viscosidad a 25ºC	BS 3900 PT A6 B4	150 a 180	segundos
Contenido de sólidos		50 a 53	%
Densidad (tipos incoloro y dorado)		0,96 – 1,00	-
Punto de ignición		43	ºC

Proceso:

Método recomendado: Aplicación mediante rodillo de caucho.

Otros: La chapa puede ser sumergida en un baño de barniz
La chapa puede pintarse a brocha en operaciones de ensamblado del núcleo en estado húmedo.

Viscosidad:	Por rodillo	Baño en frío	Brocha
	60 a 180 s	45 a 90 s	Al suministro

Disolvente: **ULTIMEG 2000/ T4 y T3**

Email: info@aeviberica.com
www.aeviberica.com

AEV Iberica, S.L.
Puig i Pidemunt, 16, 08302 Mataró, Barcelona
Tel: ++ 34 93 755 60 92
Fax: ++ 34 93 755 60 93





Modo de empleo:

Barniz diseñado para equipos de pintado mediante rodillo transportadores de goma o caucho sintético, seguidos de una cámara de radiación de llama abierta una horno de secado de tipo túnel.

E función de la presión aplicada por los rodillos y del grado de dilución del barniz mediante disolventes adecuados, pueden conseguirse espesores de recubrimiento de entre 0.25 hasta 25 µm.

Cuando se utilizan equipos de rodillos para la aplicación del producto, se aplican temperaturas de curado muy elevadas durante cortos espacios de tiempo. Si no se dispone de equipos adecuados, como por ejemplo en el caso de reparaciones, mantenimiento y rebobinados, es necesario emplear ciclos de curado más largos a temperaturas más bajas en hornos de estufado convencionales.

Los ciclos de curado mostrados son típicos:

Equipo automático de rodillos	Tiempo (minutos)	1	2	3
	Temperatura (ºC)	450	400	350
Equipo de estufado convencional	Tiempo (horas)	4	2	1
	Temperatura (ºC)	130	150	180

Propiedades del barniz curado		Método de ensayo	Valores	Unidad
Voltaje de ruptura	a 20ºC		2475	V/mil
	a 155ºC		1500	V/mil
	a 180ºC		1125	V/mil
Resistencia a los ácidos, aceite de transformador, disolventes, etc			Excelente	
Resistencia a los agentes alcalinos			Muy buena	

(NOTA: mil = 0.025mm)

Almacenamiento: 18 meses a 20ºC

Seguridad e higiene: Consultar las hojas de Datos de Seguridad correspondientes.

Embalaje: En latas de 25 litros. Bidones de 210 litros

Fuentes: Información extraída de datos de la empresa AEV Plc. Fecha publicación: 02/97
Fecha traducción: 06/05

Email: info@aeviberica.com
www.aeviberica.com

AEV Iberica, S.L.
Puig i Pidemunt, 16, 08302 Mataró, Barcelona
Tel: ++ 34 93 755 60 92
Fax: ++ 34 93 755 60 93